

洪梅超声波熔接机定做

生成日期: 2025-10-24

超声波噪音对人体听力的影响: 超声波熔接机在超声产品时, 都会发出尖锐的噪音, 对人体听力是否有影响呢? 这也是很多客户经常问到的问题, 那么超声波噪音是否是人体听力有影响呢? 答案是肯定的。因为超声波焊接塑料件或金属件通过高频的震动使接触的塑料件、金属件熔接在一起, 属于物理震动范畴, 不会对人体产生辐射危害, 超声波金属焊接的缺点是有一定的噪音, 操作人员长期工作会对听力有一定的影响。超声波是指高于人类听觉所能接受音波的频率范围, 人类听觉能常在20Hz~20KHz之间, 因此一般来说, 凡是频率高于20Hz以上的音波我们就称为超声波。超声波熔接机如果是15KHZ的对人体是有影响的, 主要是初次使用会出现耳鸣, 但到目前为止还没有发生更利害的, 所以也可以说还是比较安全的, 再说如果不安全就没人敢生产了, 不过在用15KHZ机台时建议采用耳筛或者采用超声波隔音箱或者隔音房来屏蔽噪音, 这样就可大大减小对人的影响, 可能的情况尽量用20KHZ以上的机器超声波塑胶熔接机焊接的效率, 能批量处理被焊接的塑料件。洪梅超声波熔接机定做

超音波塑胶熔接机属于塑料焊接机的范畴, 其目的是把塑料件融合焊接。超声波作用于热塑性的塑料接触面时, 会发生每秒几万次的高频振荡, 这种达到必定振幅的高频振荡。通过上焊件把超声能量传送到焊区, 因为焊区即两个焊接的交界面处声阻大, 因此会发生局部高温。又因为塑料导热性差, 一时还不能及时发出, 聚集在焊区, 致使两个塑料的接触面敏捷熔化, 加上必定压力后, 使其融组成一体。当超声波停止作用后, 让压力继续几秒钟, 使其凝固成型, 这样就构成一个坚固的分子链, 达到焊接的意图, 焊接强度能接近于原材料强度。作者: 睿特超声链接: 源: 知乎著作权归作者所有。商业转载请联系作者获得授权, 非商业转载请注明出处。

洪梅超声波熔接机定做在超声波塑焊机使用过程中, 出现熔接不均的原因有: 底座支撑不确实。

超声波熔接机应用原理: 正确的波的物理定义是: 振动在物体中的传递形成波。这样波的形成必须有两个条件: 一是振动源, 二是传播介质。波的分类一般有如下几种: 一是根据振动方向和传播方向来分类。当振动方向与传播方向垂直时, 称为横波。当振动方向与传播方向一致时, 称为纵波。二是根据频率分类, 我们知道人耳敏感的听觉范围是20HZ-20000HZ, 所以在这个范围之内波叫做声波。低于这个范围的波叫做次声波, 超过这个范围的波叫超声波。波在物体里传播, 主要有以下的参数: 一是速度V, 二是频率F, 三是波长λ, 三者之间的关系如下: $V = F \cdot \lambda$ 波在同一种物质中传播的速度是一定的, 所以频率不同, 波长也就不同。另外, 还需要考虑的一点就是波在物体里传播始终都存在着衰减, 传播的距离越远, 能量衰减也就越厉害, 这在超声波加工中也属于考虑范围。

超声波塑料熔接机有哪些注意事项? 1. 超声波塑料熔接机勿置于潮湿及多水或过热之场所, 机器上方勿放置流体物, 平时注意整洁, 随时擦拭但不可使用液体清洗。2. 人体勿重压于发振之焊头以免灼伤, 自动操作超声波塑料熔接机中遇危险请按紧急停止按钮。3. 音波检查在无负荷时振幅表勿超过2mA, 超过时请调整音波调整螺丝若经调整仍不能降至2mA以下则可能焊头或机台有异常。4. 接音波检查开关以间歇方式按下, 勿连续按超过三秒以维振动子寿命。5. 超声波塑料熔接机振动子及发振机内有高压线路, 除了外部作业调整之外。6. 焊头本身是依熔接物来决定, 且必须配合振动系统之共振, 所以焊头应使用本公司设计制造的产品以免损害振动系统。7. 空压源注意清洁, 超声波塑料熔接机之空气滤清器内若有水请随时排除, 如水份过多时则须

时常清水份。

超声波熔接机，焊缝之间的连接是通过声学系统的高频弹性振动和工件之间静压的夹持作用实现的。

超声波熔接强度不佳时如何进行有效处理？当超声波模具架设不准确、受力不均匀的时候，导致焊接效果不好怎么办？超声波作业时，产品与模具表面只要接触准确就可以得到应该的熔接效果，其实这只是表面的看法，超声波既然是摩擦振动，就会产生音波传导的现象，我们如果单只观察硬件（模治具）的稳合程度，而忽略了整合形态的超声波作业方式，必定会产生舍本逐末或误判的后果，所以必须先强调超声波熔接的作业方式是传导音波，使成振动摩擦转为热能而熔接。这时超声波模治具的稳合程度、产品截面的高低、肉厚、深浅、材质的组织，必定无法承受相同的压力。另一方面上模输出的能量，每一点都有其误差值，并非整个面发出的能量都相同，势必产生产品熔接线熔接程度的差异。随着工业化的进程不断加快，如今超声波熔接机已经基本代替胶水粘接。洪梅超声波熔接机定做

超声波熔接机不用螺钉、胶水。减少人工、低的成本。洪梅超声波熔接机定做

超声波作业时，产品与模具表面只要接触准确就可以得到应该的熔接效果，其实这只是表面的看法，超声波既然是摩擦振动，就会产生音波传导的现象，我们如果单只观察硬件（模治具）的稳合程度，而忽略了整合形态的超声波作业方式，必定会产生舍本逐末或误判的后果，所以必须先强调超声波熔接的作业方式是传导音波，使成振动摩擦转为热能而熔接。这时超声波模治具的稳合程度、产品截面的高低、肉厚、深浅、材质的组织，必定无法承受相同的压力。另一方面上模□Horn□输出的能量，每一点都有其误差值，并非整个面发出的能量都相同，势必产生产品熔接线熔接程度的差异。所以就必须作修正，那就是靠超声波熔接机本身的水平螺丝，或是贴较薄的胶带或铝箔来克服。洪梅超声波熔接机定做